

Согласовано	М.И.Иванов				
	Нач. МТО	Гречкина			
	Инф. № подл.	06/144	Подп. и дата	Взам. инв. №	
			04.24		

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схемы стеновых прогонов в осях 1-8 и в осях 8-1. Узлы 1... 9. Разрезы 1-1... 5-5	
3	Схемы стеновых прогонов в осях Б-А и в осях А-Б. Схемы конструкций для крепления секционных ворот. Узлы 10, 11. Разрезы 6-6... 9-9	


- 3.2. Для расчёта приняты:
– за расчетную температуру в районе строительства принята температура наружного воздуха наиболее холодных суток обеспеченностью 0,98 по СП 131.13330.2020 – минус 38°С.
– расчётная снеговая нагрузка для IV снегового района – 2,8 кПа (280 кг/м²)
– нормативное значение ветрового давления для II ветрового района – 0,3кПа (30кг/м²)
– расчетная сейсмичность – 6 баллов.
- 3.3. Относительной отметке 0,000 соответствует абсолютная отметка 185,000.
- 3.4. Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
	Прилагаемые документы	
69/23/45-13-13.2-КМ2.СМ	Спецификация металлопроката	

5. Указания по материалу конструкций и крепежу
- 5.1. Материал конструкций выбран в соответствии с указаниями Приложения В СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*”.
- 5.2. Марки стали приняты по ГОСТ 27772-2015 и указаны в ведомостях элементов на рабочих чертежах, узлах и спецификации металлопроката.
- 5.3. В спецификации металлопроката не учтены метизы, сварочные материалы, а так же дополнительный расход стали , связанный с разработкой чертежей КМД.
- 5.4. Все заводские соединения – сварные, монтажные соединения на болтах класса точности В по ГОСТ Р ИСО 4014-2013. Класс прочности болтов принят по табл. Г.3 СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*”. Шайбы по ГОСТ 11371-78. Гайки шестигранные класса точности В по ГОСТ ISO 4032- 2014. Болты применять кл. пр. 5.6. Применение болтов без маркировки не допускается. Применение автоматной стали для болтов классов прочности 4.8 и 5.6 не допускается. Катеты сварных швов принимать по расчёту, но не менее конструктивно минимальных катетов, указанных в табл. 38 СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*” и не более максимальных, оговоренных в п. 14.1.7 СП 16.13330.2017 “Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*”.
- 5.5. Конструкции крепить на усилия, указанные в ведомости элементов М.Н.А (А–поперечная сила, М–опорный момент, (соответственно Мх относительно оси х-х, Му относительно оси у-у, N – продольная сила). Расчетные усилия указаны в кН, кН·м.
- 5.6. Монтажные швы соединяемых деталей : , из стали С245 выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Общие указания

6. Указания по антикоррозионной защите
- 6.1. Конструкции должны быть полностью защищены от коррозии на заводе–изготовителе металлоконструкций.
- 6.2. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и оксидов.
- 6.3. Качество очистки поверхности по ГОСТ 9.402-2004 от оксидов (окалины, ржавчины, шлаковых включений) перед нанесением защитных покрытий должно соответствовать требованиям второй степени.
- 6.4. Варианты лакокрасочного покрытия:
а) Грунтовка ГФ-0119 по ГОСТ 23343-78 (или ФЛ-03К, ГФ-021) – 1 слой;
Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 (или ПФ-133) – не менее двух слоёв.
Общая толщина покрытия составляет не менее 80 мкм.
Для условий нанесения от +10°С до +35°С.
б) Окраску стальных конструкций выполнять по грунту АРМОКОТ-01 (ТУ 2312-009-23354769-2008) толщиной 30мкм эмалью АРМОКОТ-Ф100 (ТУ 2312-009-23354769-2008) в два слоя толщиной 80мкм производства фирмы ООО “ПРОМАТЕХ”. Общая толщина покрытия – 110мкм. Для получения качественного многофункционального покрытия на основе АРМОКОТ Ф100 нанесение необходимо производить в строгом соответствии с технологической инструкцией по нанесению. Способ применения и подготовки поверхностей к покрытию выполнять согласно указаниям фирмы ООО“ПРОМАТЕХ”.
Для условий нанесения от –30°С до +35°С.
Возможны другие варианты окраски металлоконструкций, удовлетворяющие требованиям СП 28.13330.2017 Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85 “Защита строительных конструкций от коррозии”.
Цвет RAL 7035.
- 6.5. Производство и приёмка работ по защите от коррозии металлических конструкций должны производиться в соответствии с требованиями СП 72.13330.2016 Актуализированная редакция СНиП 3.04.03-85 ” Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии” с составлением соответствующих актов освидетельствования скрытых работ.
7. Указания по требованиям к изготовлению и монтажу
- 7.1. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87 “Несущие и ограждающие конструкции”, СТО 0053-2006 “Монтаж и демонтаж стальных строительных конструкций”, ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, МДС 53-1.2001 “Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СНиП 3.03.01-87)”, “Рекомендации и нормы по технологии постановки болтов в монтажных соединениях металлоконструкций” и с соблюдением правил техники безопасности в строительстве согласно СНиП 12-03-2001 и СНиП 12-04-2002, а также в соответствии с разработанным специализированной организацией “Проектом производства работ”.
- 7.2. Операционный контроль качества сварных соединений должен производиться до нанесения антикоррозионной защиты. Методы и объёмы операционного контроля указаны в табл. 4 ГОСТ 23118-2012 “Конструкции стальные строительные”. Контролю в первую очередь должны быть подвергнуты швы в местах их взаимного пересечения и в местах с признаками дефектов. Контроль качества заводских и монтажных соединений осуществлять по ГОСТ 3242-79.

						69/23/45-13-13.2-КМ2			
						АО "Ульяновскцемент"			
						Строительство нового здания для установки линии паллетирования и реконструкции здания упаковочной машины №2 на АО "Ульяновскцемент"			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	здание для установки линии паллетирования	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Биряков			<i>Биряков</i>	04.24		Р	1	3
Проверил	Андрюенко			<i>Андрюенко</i>	04.24				
Гл. спец	Биряков			<i>Биряков</i>	04.24				
Н.контр.	Атпаева			<i>Атпаева</i>	04.24				
Нач.отд.	Андрюенко			<i>Андрюенко</i>	04.24	Общие данные			
ГИП	Пятак			<i>Пятак</i>	04.24				